

<<车铣工实训>>

图书基本信息

书名：<<车铣工实训>>

13位ISBN编号：9787562333180

10位ISBN编号：7562333181

出版时间：2010-8

出版时间：华南理工大学出版社

作者：黎伟泉 编

页数：98

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<车铣工实训>>

前言

《车铣工实训》的基本内容为机械制造中车削和铣削的一般加工方法及其常用设备、工具的操作方法、安全操作规范和初步的工艺知识。

编写本教材的目的是：帮助学生在金工实习时，正确地掌握金属材料的基本知识、常用量具的使用以及加工工艺，了解机械加工工艺过程，指导实训操作，以获得初步的操作技能，帮助学生巩固实习中所形成的感性认识，并使之条理化，为以后的专业学习和工作打下必要的实践基础。

在编写本书时，我们从高职教育的实际出发，根据金工实习的课时安排，明确编写的指导思想，以应用为目的，以必需、够用为度，以淡化概念、强化应用和加强实训为重点，突出应用能力的培养，强调安全操作规范，使学生增强劳动保护意识。

本书分为两大部分，第一部分为车工实训，第二部分为铣工实训。

其中重点在第一部分。

第一部分的实施按两个阶段完成，第一阶段为基本知识和基本技能训练；第二阶段是依据国家职业标准普车中级，为考证提供参考。

本书的特点是将重点放在操作技能的提高方面，以使学生掌握各个项目的操作技能。

每个项目有知识目标、能力目标、实施建议和项目考核，对知识点的掌握清晰，可操作性强。

在教材编写的过程中，得到了相关院校同行的大力支持和帮助，在此一并表示衷心感谢。

<<车铣工实训>>

内容概要

《车铣工实训》的基本内容为机械制造中车削和铣削的一般加工方法及其常用设备、工具的操作方法、安全操作规范和初步的工艺知识。

本书的特点是将重点放在操作技能的提高方面，以使學生掌握各个项目的操作技能。每个项目有知识目标、能力目标、实施建议和项目考核，对知识点的掌握清晰，可操作性强。

<<车铣工实训>>

书籍目录

第一部分 车工实训 实训一 切削基本知识 项目一 金属材料的切削性能 项目二 切削运动 项目三 切削用量 项目四 切削质量 实训二 量具与测量 项目一 量具与测量 项目二 量具的使用和保养 实训三 车床实训 项目一 车床精度与内容 项目二 车床结构与用途 项目三 车床型号编制方法 项目四 车床的传动 项目五 车床的润滑 项目六 车床安全操作规程 实训四 切削液 实训五 工件的安装 实训六 车刀材料 项目一 车刀材料的特点 项目二 常用车刀材料的性能和用途 实训七 车削外圆 项目一 车削外圆操作 项目二 常用外圆车刀 项目三 切削用量的选择 项目四 零件实例与刃磨右偏刀 实训八 车削端面 项目一 端面车削操作 项目二 端面车刀 项目三 切削用量的选择 项目四 零件实例 实训九 车削锥面 项目一 锥面车削操作 项目二 锥面尺寸计算 项目三 锥面车刀的安装 项目四 零件实例 实训十 车削螺纹 项目一 三角形螺纹 项目二 三角形螺纹车刀 项目三 三角形螺纹切削用量的选择 项目四 三角形螺纹的车削 项目五 车削三角形螺纹的技术要点 项目六 零件实例 三角形螺纹车刀 实训十一 滚花 项目一 滚花刀 项目二 滚花操作 项目三 零件实例 实训十二 套类零件的加工 项目一 孔切削操作 项目二 内孔车刀 项目三 零件实例 实训十三 车槽与切断 项目一 车槽和切断操作 项目二 切断刀的角度标注 项目三 切断刀的刃磨 项目四 切断刀的安装 项目五 切断刀和零件实例 实训十四 车削成形面 项目一 成形面的车削操作 项目二 成形面车刀 项目三 零件实例 第二部分 铣工实训 实训十五 铣床实训 项目一 铣床结构与型号编制 项目二 铣削基本知识 项目三 铣削用量的选择 项目四 铣刀以及安装 项目五 工件的安装 项目六 铣床安全操作规程 实训十六 铣削加工 项目一 铣削平面 项目二 铣削沟槽 项目三 零件实例 附录 零件1 阶梯轴 零件2 短轴 零件3 陀螺 零件4 扭转试样 零件5 双头螺柱 零件6 量规 零件7 轴套 零件8 球轴 零件9 多台阶长轴 零件10 多台阶直通孔套 零件11 通孔端盖 零件12 轴孔配合件 零件13 球面梯形螺纹轴 零件14 偏心螺母套 零件15 大带轮 零件16 梯形螺纹配合组件 零件17 方锤 零件18 刀垫 零件19 轴套毛坯 参考文献

<<车铣工实训>>

章节摘录

插图：车不通孔或车台阶孔时，当车刀纵向进给至末端时，从外向中心做横向进给加工内端面，以保证内端面和孔轴线垂直。

车床车孔的尺寸获得与外圆车削基本一样，也是采用试切法，边测量边加工。

孔径的测量也可用游标卡尺，精度要求高时，可用内径千分尺或内径百分表测量孔径。

在大批量生产时，工件的孔径可以用量规进行检验。

车孔深度的控制、车台阶与车床上钻孔相似。

孔深度的测量可以用游标卡尺或深度游标尺进行测量。

由于车孔加工是在工件内部进行的，操作者不易观察到加工状况，所以操作比较困难。

在车床上车孔时注意下列事项：（1）车孔时车刀杆应尽可能粗一些，但在车不通孔时，车刀刀尖到刀杆背面的距离必须小于孔的半径，否则，孔底中心部位无法车平。

（2）车刀装夹时，刀尖应略高于工件回转中心，以减少加工中的颤振和扎刀现象，也可以减少车刀下部碰到孔壁的可能性，尤其在车小孔的时候。

（3）车刀伸出刀架的长度应尽量短些，以增加车刀杆的刚性，减少振动，但伸出长度不应小于车孔深度。

（4）车孔时，因刀杆相对较细，刀头散热条件差，排屑不畅，易产生振动和让刀，所以选用的切削用量要比车外圆小些。

（5）开动车床车孔前，使车刀在孔内手动试走一遍，确认无运动干涉后再开车切削。

车床上的孔加工主要是针对回转体工件中间的孔。

对非回转体上的孔，可以利用四爪单动卡盘或花盘装夹在车床上加工，但更多的是在钻床和镗床上进行加工。

<<车铣工实训>>

编辑推荐

《车铣工实训》：21世纪高职高专系列教材

<<车铣工实训>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>